

Attorney Docket: 381NP/50961
PATENT

#3
P
6/11/02

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

J1040 U.S. PTO
10/084473
02/28/02

Applicant: MITSUTOSHI ABE ET AL
Serial No.: To Be Assigned Group Art Unit: To Be Assigned
Filed: February 28, 2002 Examiner: To Be Assigned
Title: ELECTRICAL EQUIPMENT FOR MOUNTING ON VEHICLES,
ELECTRICAL MACHINES, AND MANUFACTURING
METHODS OF THE SAME

CLAIM FOR PRIORITY UNDER 35 U.S.C. §119

Commissioner for Patents
Washington, D.C. 20231

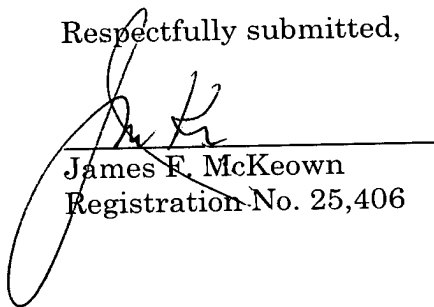
Sir:

The benefit of the filing date of prior foreign application No. 2001-237463, filed in Japan on August 6, 2001, is hereby requested and the right of priority under 35 U.S.C. §119 is hereby claimed.

In support of this claim, filed herewith is a certified copy of the original foreign application.

Respectfully submitted,

Date: February 28, 2002


James F. McKeown
Registration No. 25,406

CROWELL & MORING, LLP
P.O. Box 14300
Washington, DC 20044-4300
Telephone No.: (202) 624-2500
Facsimile No.: (202) 628-8844

JFM/lw

CAM #: 56207.526

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

J1040 U.S. PRO
10/084473
02/28/02

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2001年 8月 6日

出 願 番 号
Application Number:

特願2001-237463

[ST.10/C]:

[JP2001-237463]

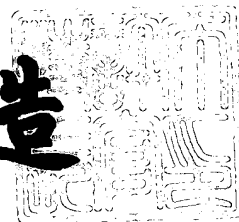
出 願 人
Applicant(s):

株式会社日立製作所
株式会社日立カーエンジニアリング

2002年 1月29日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2002-3002095

【書類名】 特許願

【整理番号】 J5473

【提出日】 平成13年 8月 6日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 H02K 5/04

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市高場 2 4 7 7 番地
株式会社 日立カーエンジニアリング内

【氏名】 阿部 光利

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市大字高場 2 5 2 0 番地
株式会社 日立製作所 自動車機器グループ内

【氏名】 弓山 茂

【発明者】

【住所又は居所】 茨城県ひたちなか市大字高場 2 5 2 0 番地
株式会社 日立製作所 自動車機器グループ内

【氏名】 森 和幸

【特許出願人】

【識別番号】 000005108

【氏名又は名称】 株式会社 日立製作所

【特許出願人】

【識別番号】 000232999

【氏名又は名称】 株式会社 日立カーエンジニアリング

【代理人】

【識別番号】 100074631

【弁理士】

【氏名又は名称】 高田 幸彦

【電話番号】 0294-24-4406

【選任した代理人】

【識別番号】 100083389

【弁理士】

【氏名又は名称】 竹ノ内 勝

【電話番号】 0294-24-4406

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 033123

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【ブルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 車載電装品及び電機機械並びにそれらの製造法

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、金属めっき層、クロメート皮膜及び有機塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品。

【請求項 2】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、アルカリ性亜鉛めっき層、クロメート皮膜及びフェノール系静電塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品。

【請求項 3】

磁気コア筐体の外周表面又は外部に露出する表面に、金属めっき層、リン酸皮膜及び有機塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品。

【請求項 4】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、アルカリ性亜鉛めっき層、リン酸皮膜及びフェノール系静電塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品。

【請求項 5】

請求項 1 又は 3 において、前記金属めっき層が Zn 又は Zn 合金、Ni 又は Ni 合金、Sn 又は Sn 合金のいずれかよりなることを特徴とした車載電装品。

【請求項 6】

請求項 1、3 及び 5 のいずれかにおいて、前記有機塗装が、エポキシ樹脂、フェノール樹脂、アクリル樹脂、ポリエステル樹脂、スチレン樹脂、ポリエチレン樹脂、ポリウレタン樹脂のいずれかよりなることを特徴とした車載電装品。

【請求項 7】

請求項 1 ～ 6 のいずれかにおいて、前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層が施される前に脱脂、リン酸処理及び洗浄処理が施されていることを特徴とした車載電装品。

【請求項 8】

請求項 1～7 のいずれかにおいて、前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層が施された後、前記クロメート処理前又はリン酸処理前に超音波洗浄処理及び希硫酸処理が順次施されていることを特徴とした車載電装品。

【請求項 9】

請求項 1、2、5～8 のいずれかにおいて、前記クロメート処理によるクロム付着量が $10 \sim 100 \text{ mg/m}^2$ であることを特徴とした車載電装品。

【請求項 10】

請求項 1～9 のいずれかにおいて、前記有機塗装による塗装量が $50 \sim 200 \text{ g/m}^2$ であることを特徴とした車載電装品。

【請求項 11】

内周面に界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の左右に各々取り付けられるフロントブラケット及びリヤブラケットと、回転子とを備えた回転電機において、前記ヨークが請求項 1～10 のいずれかに記載の車載電装品からなることを特徴とする回転電機。

【請求項 12】

内周部に筒状の界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の一方に取り付けられ前記界磁装置内を前記軸方向に移動可能なプランジャ及び該プランジャに対向して他方に取り付けられるマグネットコアとを備えた電磁スイッチにおいて、前記ヨークが請求項 1～10 のいずれかに記載の車載電装品からなることを特徴とする電磁スイッチ。

【請求項 13】

請求項 11 において、組立前の前記ヨーク単品に前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層及びクロメート皮膜又はリン酸皮膜が施され、前記ヨークに前記界磁装置が固定された組立後に前記有機塗装又はフェノール系静電塗装が施されることを特徴とした回転電機。

【請求項 14】

請求項 11 又は 13 において、前記ヨークは重量で、C0.12%以下、Si0.35%以下、Mn0.60%以下及び残部が実質的にFeである軟鋼からなることを特徴とした回転電機。

【請求項 1 5】

請求項 1 2 において、組立前の前記ヨーク単品に前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層及びクロメート皮膜又はリン酸皮膜が施され、前記ヨークに前記界磁装置が固定された組立後に前記有機塗装又はフェノール系静電塗装が施されることを特徴とした電磁スイッチ。

【請求項 1 6】

請求項 1 2 又は 1 5 において、前記ヨークは重量で、C0.10%以下、Mn0.60%以下及び残部が実質的にFeである軟鋼からなることを特徴とした電磁スイッチ。

【請求項 1 7】

請求項 1 1、1 3 又は 1 4 の回転電機及び請求項 1 2、1 5 又は 1 6 の電磁スイッチによって構成されることを特徴とする内燃機関始動用スタータ。

【請求項 1 8】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、脱脂、リン酸処理及び洗浄処理を順次施した後、金属めっき層、クロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装を順次施すことを特徴とする車載電装品の製造法。

【請求項 1 9】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、金属めっき層を施した後、超音波洗浄処理及び希硫酸処理を施し、次いでクロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装を順次施すことを特徴とする車載電装品の製造法。

【請求項 2 0】

磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、脱脂、リン酸処理及び洗浄処理を順次施した後、金属めっき層を施し、次いで超音波洗浄処理及び希硫酸処理を施し、更にクロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装を順次施すことを特徴とする車載電装品の製造法。

【請求項 2 1】

内周面に界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の左右に各々取り付けられるフロントブラケット及びリヤブラケットと、回転子とを備えた回転電機の製造法において、前記ヨークを請求項 1 8～2 0 のいずれかに記載の車載電装品の製造法によって製造することを特徴とする回転電機の製造法。

【請求項 2 2】

内周部に筒状の界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の一方に取り付けられ前記界磁装置内を前記軸方向に移動可能なブラシ及び該ブラシに対向して他方に取り付けられるマグネットコアとを備えた電磁スイッチの製造法において、前記ヨークを請求項 1 8 ～ 2 0 のいずれかに記載の車載電装品の製造法によって製造することを特徴とする電磁スイッチの製造法。

【請求項 2 3】

回転電機及び電磁スイッチとを有する内燃機関始動用スタータの製造法において、前記回転電機を請求項 2 1 に記載の回転電機の製造法及び前記電磁スイッチを請求項 2 2 に記載の電磁スイッチの製造法によって製造することを特徴とする内燃機関始動用スタータの製造法。

【発明の詳細な説明】

【0 0 0 1】

【発明の属する技術分野】

本発明は、新規な車載電装品とそれを用いた回転電機及び電磁スイッチ、それらを用いた内燃機関始動用スタータ並びにそれらの製造法に関する。

【0 0 0 2】

【従来の技術】

従来、車載電装品の磁気コア筐体の外表面はその防錆仕様として、特開平 9 - 3 2 7 1 4 7 号公報には、筒状のヨーク外周にエポキシ系の塗装又は耐食性を有する筒状のガラス繊維入りナイロン樹脂を設けたスタータ、特開平 1 0 - 2 8 5 8 5 6 号公報には、組み立て後のヨーク、リヤブラケットに塗装された始動電動機がそれぞれ開示されている。

【0 0 0 3】

又、特開昭 5 7 - 1 0 8 2 9 2 号公報、特開平 4 - 6 2 1 5 0 号公報、特開平 7 - 1 8 0 0 6 9 号公報及び特開平 8 - 2 1 8 1 8 3 号公報には自動車用防錆鋼板として、Z n めっき、クロメート処理及び樹脂塗装が順次施されることが開示されている。

【0 0 0 4】

【発明が解決しようとする課題】

しかし、上述の公報においては、車両走行中の始動電動機の塗装面が石はねなどによって傷が付いた場合、前記傷部より容易に赤錆が発生するという点について全く考慮されていなかった。

【0005】

又、上記従来技術の車載電装品に用いられる磁気コア筐体はその外表面の防錆方法として筒状樹脂においては外表面に対する密着性が低いので十分な耐食性が得られないこと、又、塗装のみで行われているものでは前述の石はねなどにより塗装に傷が付く安く、その傷部より容易に赤錆が発生するという問題がある。更に、前述の自動車用防錆鋼板においては、始動電動機についての特定の用途については全く開示されていない。

【0006】

本発明の目的は、車両走行中に石はねなどによって磁気コア筐体の外表面に傷が付いた場合でも赤錆が容易に発生することがない優れた防錆皮膜を有する車載電装品及び電機機械並びにそれらの製造法を提供することにある。

【0007】

【課題を解決するための手段】

本発明は、磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、金属めっき層、クロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品にある。

【0008】

前記金属めっき層がZn又はZn合金、Ni又はNi合金、Sn又はSn合金のいずれかよりなること、前記有機塗装が、エポキシ樹脂、フェノール樹脂、アクリル樹脂、ポリエステル樹脂、スチレン樹脂、ポリエチレン樹脂、ポリウレタン樹脂のいずれかよりなることが好ましい。

【0009】

又、本発明は、磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、アルカリ亜鉛電気めっき層、クロメート皮膜又はリン酸皮膜及びフェノール系静電塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品にある。

【 0 0 1 0 】

更に、本発明は、前記金属めっき層が施される前にリン酸皮膜が施されることが好ましい。

【 0 0 1 1 】

又、前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層が施される前に脱脂、リン酸処理及び洗浄処理が順次施され、前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層を施した後、前記クロメート処理前又はリン酸処理前に超音波洗浄処理及び希硫酸処理が順次施されることが好ましい。

【 0 0 1 2 】

前記クロメート処理によるクロム付着量は好ましくは $10 \sim 100 \text{ mg/m}^2$ 、より好ましくは $20 \sim 60 \text{ mg/m}^2$ であること、更に、前記有機塗装による塗装量は好ましくは $50 \sim 200 \text{ g/m}^2$ 、より好ましくは $80 \sim 150 \text{ g/m}^2$ である。

【 0 0 1 3 】

本発明は、内周面に界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の左右に各々取り付けられるフロントブラケット及びリヤブラケットと、回転子とを備えた回転電機において、前記ヨークが前述に記載の車載電装品からなることを特徴とする。

【 0 0 1 4 】

又、本発明は、内周部に筒状の界磁装置が固定される筒状のヨークと、該ヨークの軸方向の一方に取り付けられ前記界磁装置内を前記軸方向に移動可能なプランジャ及び該プランジャに対向して他方に取り付けられるボスとを備えた電磁スイッチにおいて、前記ヨークが前述に記載の車載電装品からなることを特徴とする。

【 0 0 1 5 】

回転電機においては、組立前の前記ヨーク単品に前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛電気めっき層及びクロメート皮膜又はリン酸皮膜が施され、前記ヨークに前記界磁装置が固定された組立後に前記有機塗装が施されることが好ましい。

【 0 0 1 6 】

又、電磁スイッチにおいては、組立前の前記ヨーク単品に前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層が施される前に脱脂、リン酸処理及び洗浄処理が順次施されることなく、前記金属めっき層又はアルカリ亜鉛電気めっき層及びクロメート皮膜又はリン酸皮膜が施され、前記ヨークに前記界磁装置が固定された組立後に前記有機塗装が施されることが好ましい。

【 0 0 1 7 】

前記回転電機のヨークは重量で、C0.12%以下、好ましくは0.05~0.10%,Si0.35%以下、好ましくは0.1~0.35%,Mn0.60%以下、好ましくは0.1~0.6%及び残部が実質的にFeである軟鋼からなることが好ましい。

【 0 0 1 8 】

前記電磁スイッチのヨークは重量で、C0.10%以下、好ましくは0.05~0.10%,Mn0.60%以下、好ましくは0.3~0.6%及び残部が実質的にFeである軟鋼からなることが好ましい。

【 0 0 1 9 】

本発明は、前述の回転電機及び電磁スイッチによって構成されることを特徴とする内燃機関始動用スタータにある。

【 0 0 2 0 】

更に、本発明は、磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、脱脂、リン酸処理及び洗浄処理を順次施した後、金属めっき層、クロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装を順次施すことを特徴とする車載電装品の製造法にある。

【 0 0 2 1 】

又、本発明は、磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、金属めっき層を施した後、超音波洗浄処理及び希硫酸処理を施し、次いでクロメート皮膜又はリン酸皮膜及び有機塗装を順次施すことを特徴とする車載電装品の製造法にある。

【 0 0 2 2 】

又、本発明は、前述の両者の組み合わせからなることを特徴とする車載電装品の製造法にある。

【 0 0 2 3 】

前述の回転電機及び電磁スイッチを構成するヨークを前述の車載電装品の製造法によって製造すると共に、更にこれらによって構成される内燃機関始動用スタータを前述の製造法によって製造することを特徴とする。

【 0 0 2 4 】

【発明の実施の形態】

(実施例 1)

図 1 は内燃機関始動用スタータの断面図である。磁気コア筐体としてモータ 1 の筒状のヨーク 1 1、電磁スイッチ 2 の一端が開放しマグネットコア 7 が挿入され、他端がプランジャ 6 の挿入口を有するコイルケース 2 1 の材質は軟鋼により構成されている。ヨーク 1 1 はスルーボルト 1 5 によりフロントブラケット 3 に固定されている。回転子 9 はリヤブラケット 4 により支軸される。

【 0 0 2 5 】

電磁スイッチ 2 はボルト 1 6 によりフロントブラケット 3 に取り付けられており、可動鉄心をなすプランジャ 6 に挿入支持されている。シフトレバー 5 は上端部がプランジャ 6 に係合し、下端部がオーバランニングクラッチ 1 0 に係合している。

【 0 0 2 6 】

次に、動作について説明する。始動スイッチが入れられると、電磁スイッチ 2 の励磁コイル 8 が励磁されて、プランジャ 6 が内方に吸引後退し、シフトレバー 5 が図で反時計方向に回動され、オーバランニングクラッチ 1 0 を前進移動させる。機関が始動し始動スイッチが切られると、電磁スイッチ 2 のプランジャ 6 の前進復帰によりシフトレバー 5 が図で時計方向に回動復帰し、オーバランニングクラッチ 1 0 を後退復帰させる。

【 0 0 2 7 】

図 2 はヨーク 1 1 及びコイルケース 2 1 の防錆仕様として第一層 1 1 a (2 1 a) に Znめっき層、第二層 1 1 b (2 1 b) にクロメート皮膜、第三層 1 1 c (2 1 c) にエポキシ系、フェノール系などの樹脂塗装を施した部材の断面図である。これらの皮膜は、ヨーク 1 1 に対しては外周面の全面、コイルケース 2 1

に対しては外周面の全面に施されている。ヨーク 1 1 は J I S G 3 4 4 5 の重量で C0.12%以下、Si0.35%以下、Mn0.60%以下及びコイルケース 2 1 は J I S G 3 5 3 9 の重量で C0.10%以下、Mn0.60%以下を有する軟鋼を用いた。

【 0 0 2 8 】

Z n めっきは、Z n を 8 ~ 12 g / l 、苛性ソーダ 100 ~ 150 g / l 及び若干の光沢剤を含むアルカリ性溶液中で電気めっきを行った。ヨーク 1 1 にはその前処理として、脱脂、リン酸処理、電解洗浄及び中和処理を順次行った。リン酸処理は、リン酸亜鉛、正リン酸、硝酸亜鉛、リン酸カルシウム及び有機酸を有する液に浸漬することによって行った。この処理はコイルケース 2 1 には実施しなかった。

【 0 0 2 9 】

次に、電気亜鉛めっきされたヨーク 1 1 及びコイルケース 2 1 を湯洗い、超音波洗浄、希硫酸による処理を順次行った後、無水クロム酸 (20g/l)、ケイ酸コロイド (20g/l) 及び酢酸コバノレト (1g/l) からなるクロメート液を外周面全面に塗布した後、90℃ (板温 60℃) で 20 秒間乾燥した。

【 0 0 3 0 】

次いで、電気亜鉛めっきされたヨーク 1 1 及びコイルケース 2 1 をそれぞれ組み立てした後、各々クリーニングし、マスキングして前述の外周面にフェノール系塗料を静電塗装し、120℃で20秒間乾燥した。このようにして得られた表面におけるCr付着量は $0.4\text{mg}/\text{dm}^2$ 、樹脂被膜付着量は $120\text{g}/\text{m}^2$ であった。

【 0 0 3 1 】

図 3 は、本発明の表面処理を施す工程を示した自動車用スタータのヨークの断面図である。図 3 (a) に示す様に、先ず、磁気コア筐体単品状態のヨーク 1 1 の外周表面に、第一層 1 1 a に Zn めっき層、第二層 1 1 b にクロメート処理皮膜を施す。次に、図 3 (b) に示す様に、ヨーク 1 1 にマグネット 1 2、ポールコア 1 3、ポールステー 1 4 を組付け、その後、ヨークアッセンブリ又はスタータアッセンブリの状態、第三層 1 1 c である樹脂塗装を施すものである。

【 0 0 3 2 】

又、コイルケース 2 1 については、組立前のコイルケース 2 1 単品に Z n めっき層及びクロメート皮膜を施し、そのコイルケース 2 1 にコイル 8 を固定して組

立後に前述の樹脂塗装を施すものである。

【0033】

以上の表面処理により、組立時の加締め、ねじ締め時の第三層11cの樹脂塗装の剥がれがなく、優れた耐食性を得る事ができた。

【0034】

又、本実施例により、仮に車両走行中に石はねなどにより第三層11c(21c)の塗層膜に傷が付いた場合でも、前記傷部には第二層11b(21b)のクロメート層又は第一層11a(21a)のZn層が表れるので、前記傷部に水、塩水などが飛散しても、クロメート層又はZn層が存在しているため容易に赤錆が発生することはなく、優れた耐食性を得ることができる。

【0035】

第一層11a(21a)はZnめっきの代わりにNi、Snなどの金属めっき又はNi、Feなどを10重量%以下を含むZn合金めっきでもよい。また第二層11b(21b)はクロメート処理の代わりにリン酸亜鉛処理、有機金属皮膜処理などの防錆処理でもよい。

【0036】

(実施例2)

本実施例では、第一層11a(21a)にZnめっき、第二層11b(21b)にリン酸亜鉛処理、第三層11c(21c)にエポキシ系、フェノール系などの塗装を施したもので、実施例1と同様な効果を得ることができた。リン酸亜鉛処理は前述の前処理に用いたものである。

【0037】

更に、第一層11a(21a)としてZnめっきの代わりにNi、Snなどの金属めっき又はNi、Feなどを10重量%以下を含むZn合金めっきでもよく、第二層11b(21b)はリン酸亜鉛処理、第三層11c(21C)として前述の有機皮膜処理などの防錆処理でもよい。

【0038】

【発明の効果】

本発明によれば、磁気コア筐体の外筐部表面に石はねなどによる傷が付いた場

合でも、容易に赤錆が発生することはなく、優れた耐食性を得ることが出来る。
その結果、耐食性に優れた内燃機開始動用スタータを提供できるものである。

【図面の簡単な説明】

【図 1】 本発明の内燃機開始動用スタータの断面構成図。

【図 2】 本発明の表面処理部材の要部部分断面図。

【図 3】 本発明の処理工程示すヨークの断面構成図。

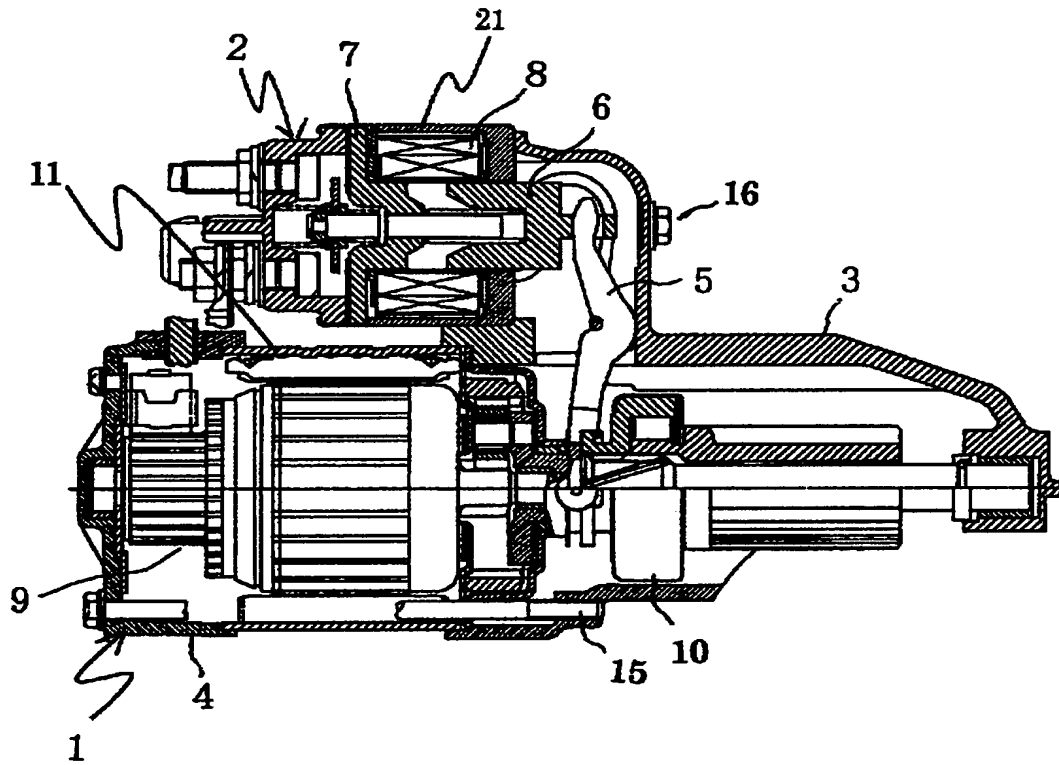
【符号の説明】

1 …モータ、2 …電磁スイッチ、3 …フロントブラケット、4 …リヤブラケット、5 …シフトレバー、6 …プランジャ、7 …ボス、8 …コイル、9 …回転子、10 …オーバランニングクラッチ、11 …ヨーク、12 …マグネット、13 …ポールコア、14 …ポールステア、21 …コイルケース、11a (21a) …第一層、11b (21b) …第二層、11c (21c) …第三層、15 …スルーボルト、16 …ボルト。

【書類名】 図面

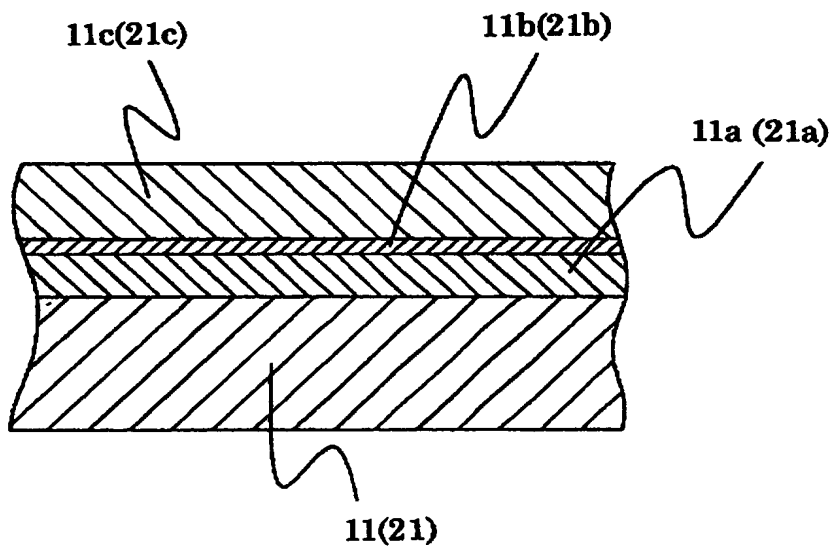
【図 1】

図 1



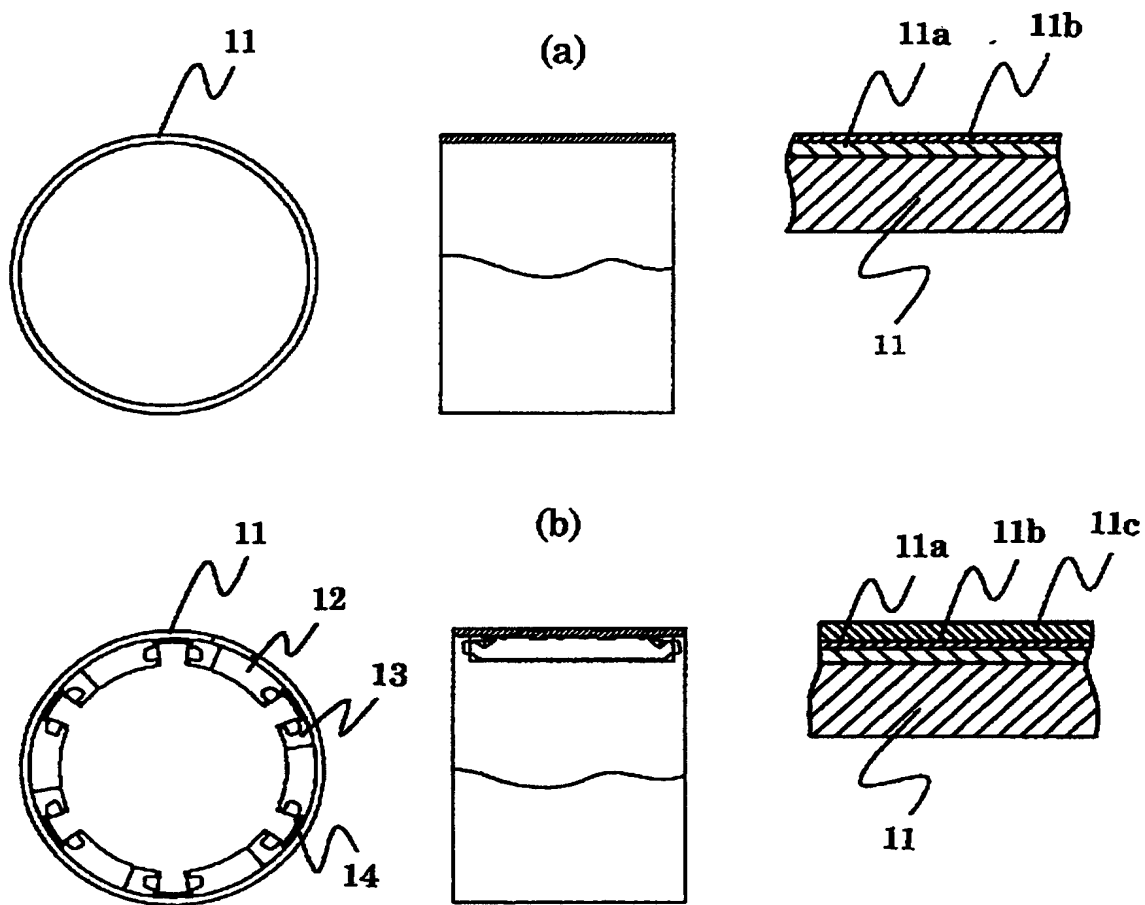
【図 2】

図 2



【図 3】

図 3



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】

本発明の目的は、磁気コア筐体の外表面に石はねなどによって傷が付いた場合でも赤錆が容易に発生することがない優れた防錆皮膜を有する車載電装品及び電機機械並びにそれらの製造法を提供することにある。

【解決手段】

本発明は、磁気コア筐体の外周表面又はその外部に露出する表面に、金属めっき層又はアルカリ亜鉛めっき層、クロメート皮膜又はリン酸亜鉛皮膜及び有機塗装が順次施されていることを特徴とする車載電装品にあり、それを用いた回転電機と電磁スイッチ並びに内燃機関始動用スタータとそれらの製造法にある。

【選択図】 図 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000005108]

1. 変更年月日	1990年 8月31日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都千代田区神田駿河台4丁目6番地
氏 名	株式会社日立製作所

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000232999]

1. 変更年月日	1995年 8月24日
[変更理由]	名称変更
住 所	茨城県ひたちなか市高場2477番地
氏 名	株式会社日立カーエンジニアリング